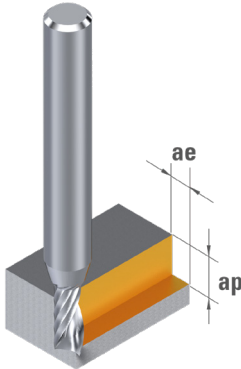


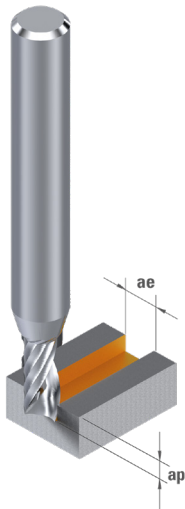
CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage d'aluminium Si < 12%, DIBOND	21 - 22		330	380	<0.3×ØD1	<0.5×ØD1
	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	29		400	460	<0.5×ØD1	<1×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29		400	460	<0.4×ØD1	<1×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	29		400	460	<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Bois massif	30		400	460	<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Bois collé (aggloméré, contreplaqué)	30		400	460	<0.3×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent fz [mm]					
Ø D ₁ 1 - 1.50	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.018 - 0.027	0.036 - 0.054	0.062 - 0.080	0.070 - 0.100	0.110 - 0.130	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.027 - 0.041	0.054 - 0.081	0.094 - 0.115	0.110 - 0.140	0.160 - 0.190	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.072	0.084 - 0.105	0.100 - 0.130	0.140 - 0.170	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.021 - 0.032	0.042 - 0.063	0.072 - 0.090	0.080 - 0.110	0.130 - 0.150	

RAINURAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage d'aluminium Si < 12%, DIBOND	21 - 22		330	380	1×ØD1	<0.5×ØD1
	Plastique à bonne usinabilité (PVC expansé)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Plastique à usinabilité modéré (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Plastique à usinabilité difficile (PVC compact, PMMA noir)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Bois massif	30		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Bois collé (aggloméré, contreplaqué)	30		400	460	1×ØD1	<1×ØD1

Avance par dent fz [mm]					
Ø D ₁ 1 - 1.50	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.023	0.026 - 0.032	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.010	0.010 - 0.014	0.016 - 0.020	0.023 - 0.031	0.035 - 0.042	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	

Valeurs basées pour une utilisation à sec. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce,...
Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !